JV400-SUV Series
JV400-130SUV / JV400-160SUV

印刷までのプリンタ設定・確認事項

JV400-SUV を使用する際は、電源 ON 後、プリントを開始する前に下記を実行・確認してください。

JV400-SUVご使用時の注意事項

- **ヒーターONの状態で長時間(10分以上)メディアを放置しない。**
- **メディア幅を検出する前に、メディアの浮きを確認する。**
- **紙詰まりが発生した場合、ただちにヘッドクリーニングを実行し、テスト作図で確認する。**
- **乾燥性が良くない場合、フィード速度を遅くしたり、乾燥時間を設定する。**
- **キャップOFF、カバーが開いた状態で放置しないこと。**
- **インク詰まり防止のため、常に主電源スイッチはオンにしておくこと。**

電源 ON

ヒーターの準備

ヒーターを設定し、設定温度に到達するまで待ちます。設定値はメディアによって変わります。
取扱説明書「2 章　ヒーターの準備をする」を参照してください。

メディアセット

取扱説明書「2 章 メディアをセットする」を参照してください。
メディア押さえでメディアを軽く挟んでください。

メディアの浮きを確認

プラテン上のメディアの浮き（特にメディアの両端）を、目視で確認します。

メディアが浮いている	❶吸着ファンを強くする（取扱説明書 3 章） ❷ロールメディアの場合、巻き取り装置を使用（取扱説明書 2 章） ❸ヒーター温度を下げる	▶ メディアセットへ

メディア検出を行う

取扱説明書「2 章 メディアをセットする」を参照してください。
メディア検出時にヘッドでメディアを擦ったり紙詰まりが発生した場合、ヘッドクリーニングを実行すること。

テストフィードを行う

取扱説明書「2 章 テストフィードする」を参照し、正常にメディアが搬送できることを確認します。プラテンーアフターヒーター間でメディアに浮きがないか、メディアがプラテンに張りついてフィードに異常がないかを確認します。

メディア搬送に異常がある	❶静電シートを取り付ける（静電シートを取り付けると乾燥性が悪くなる）（取扱説明書 1 章）	▶ メディアセットへ

コックリングの確認

50cm 程度フィードし、フィードするごとにメディアの両端とクランプークランプ間でメディアに浮きが発生しないか確認します。

メディアコックリングが発生している	❶一度クランプアップし、メディアを再セット。斜行していないか確認する ❷プリヒータ設定温度を高くする（プリントヒータ温度 +5℃～ 10℃） ❸すべてのヒーター温度を 5℃程度ずつ下げる（乾燥不足になる可能性があるので注意する） ❹加熱により変形した分のメディア（60 ～ 100cm 程度）をフィードする ・ヒーター ON 状態で長時間放置した場合 ・加熱でメディアが伸びきっている場合	▶ メディアセットへ

テストプリント

テストプリントを行い、ノズル抜けや飛行曲がりがないか確認します。（取扱説明書 2 章）

プリント結果が異常	❶ヘッドクリーニングを実行	▶ テストプリントへ

フィード補正

取扱説明書「2 章 メディアの送り量を設定する」を参照してください。

ドット位置補正

取扱説明書「2 章 双方向プリントのドット位置を調整する」を参照してください。

プリント

プリントガイドを参照し、プリントするデータを送信します。

乾燥確認

出力された絵が、UV ランプを通過した時点で乾燥しているか確認します。

乾燥していない 右記を実行すると印刷速度が遅くなるため、実行前にヒーター温度を上げることができないか確認する	❶同じ解像度でより多いパス数を選択する ❷フィード速度を遅く（100% 以下）設定する（取扱説明書 3 章） ❸スキャンごとの乾燥時間を設定する（取扱説明書 3 章）	▶ プリントへ

プリント開始可能

紙詰まりが発生したら

ヘッドをメディアに擦ったり紙詰まりが発生した場合、下記をすみやかに実行してください。

メディアを取り除く

クランプアップ後、詰まったメディアを取り除きます。
ヘッドを擦った場合、メディアを再セットします。
キャリッジを退避し、ENTER キーでステーションへ戻します。

ヘッドクリーニング

取扱説明書「2 章 ヘッドクリーニング」を参照して、ヘッドクリーニングを実行します。

テストプリント

テストプリントを行い、ノズル抜けや飛行曲がりがないか確認します。

プリント結果が異常	❶クリーニングを繰り返し実行してもノズル抜けや飛行曲がりが改善しない場合、取扱説明書「4 章 ノズル詰まりが復旧しない場合」を参照してノズル洗浄を実行する。	▶ ヘッドクリーニングへ

復帰

ヘッドが復帰したら、以下を確認します。

- メディアが斜行していないか確認
- メディアコックリングの確認
- ヘッドが低すぎないか、ヘッド高さを確認

Printed in Japan
D202374-10-01062012
© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2012

Printer Setting and Checking Items before Printing

When using JV400-SUV, first turn the power supply ON and then perform/ check the items below before printing.

Notes when using JV400-SUV

- **Do not leave the media for a long time (more than ten minutes) with the heater ON.**
- **Check the media float before detecting the media width.**
- **If paper jam occurred, immediately perform head cleaning and check by test drawing.**
- **If dryness is not enough, make the feeding speed slower or set the dryness time.**
- **Do not leave it with capping OFF and the cover opened.**
- **Leave the main power turned on to prevent ink clogging.**

Turning the Power ON

Preparing for the Heaters

Set the heater and wait until it reaches the set temperature. The setting value differs depending on the media.
Refer to Operation Manual “Chapter2 Preparing for the Heaters” .

Setting a Media

Refer to Operation Manual “Chapter2 Setting a Media” .
Slightly hold the media with the media holder.

Check the media float

Visually check the media float on the platen (especially at the both edges of the media).

When the media floats	❶ Strengthen the absorption fan. (Operation Manual Chapter3) ❷ For the roll media, use the take-up device. (Operation Manual Chapter2) ❸ Lower the heater temperature.	To Setting a Media

Detect the Media

Refer to Operation Manual “Chapter2 Setting a Media” .
At the media detection, if the head scratches the media or paper jam occurs, perform head cleaning.

Test Feeding

Refer to Operation Manual “Chapter2 Test Feeding”, Check that the media can be fed normally. Check that there is no media float between the Platen and the After heater. Also, check that there is no abnormality of feeding due to the media sticking to the platen.

If there an abnormality of the media feeding	❶ Attach the antistatic sheet. (If you attach the antistatic sheet, the drying performance will be lowered.) (Operation Manual Chapter1)	To Setting a Media

Check of cockling

Feed the media by 50cm, and check that no media float occurs at the media both edges and between Clamp - Clamp every time you feed the media.

If media cockling occurs	❶ Clamp up once and reset the media. Check that it is not skewed. ❷ Set the temperature of the pre-heater higher. (Print heater temperature +5 to 10 degrees) ❸ Lower all heater temperatures by 5 degrees each. (It may not have been dehydrated enough. Be careful about it.) ❹ Feed the media that was deformed due to heating (by about 60 to 100cm). ・ When you left it for a long time with the heater ON ・ When the media extended to the utmost limit due to heating	To Setting a Media

Test Print

Perform test print to check that there is no line that is missing and no line that is bent. (Operation Manual Chapter2)

Result is abnormal	❶ Perform head cleaning.	To Test Print

Feed Correction

Refer to Operation Manual “Chapter2 Set the media feeding amount”

Drop Position correct

Refer to Operation Manual “Correct the ink drop position for bidirectional printing” .

Print

Referring to the print guide, send the data to print.

Checking dryness

Check that the output image has been dehydrated when it passes the UV lamp.

If it has not been dehydrated When you perform the items mentioned at the right, the printing speed lowers. Therefore, check whether you can raise the heater temperature before performing them.	❶ Select more number of passes for the same resolution. ❷ Set the FEED SPEED lower (lower than 100%). (Operation Manual Chapter3) ❸ Set the DRYING TIME for each scan. (Operation Manual Chapter3)	To Test Print

Print can be started

If paper jam occurred

If the head scratched the media or paper jam occurred, immediately perform the items below:

Remove the Media

After clamp up, remove the clogging media.
If the head scratched the media, reset the media.
Move the carriage to the waiting position, and return it to the station with the ENTER key.

Head Cleaning

By referring to Operation Manual “Chapter 2 Head Cleaning” , perform head cleaning.

Test Print

Perform test print and check that there is no line that is missing and no line that is bent.

If nozzle missing occurs	❶ In case that nozzle missing and no line that is bent is not improved even though you repeat cleaning,by referring to Operation Manual “Chapter 4 When Nozzle Clogging Cannot Be Solved”, perform Washing of Head nozzle.	To Head Cleaning

Recovery

After the head recovered, check the items below:

- Check that the media is not skewed.
- Check the media cockling.
- Check that the head height (that it is not too low).

Printed in Japan
D202374-10-01062012
© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2012